1	生産の4M	人（Man)、設備(Machine)、原材料(Material)、金(Money)	
2	QCD	品質（Quality)、コスト（Cost)、納期（Delivery)	
3	生産性	投入と算出(生産量）の比率。一定期間の生産量を、その期間に投入された生産要素（土地、労働、資本等）で割ったもの。生産要素をいかに有効に活用して、生産したかを図る尺度。品質･納期･コストがより良い状態になるよう、最適なりソースの配分を検討する。	
4	トレードオフ	相互に矛盾する関係にあること。二律背反。それぞれのレベルアップには他者の犠牲を強いる関係	trade off
5	事業企画	組織において、市場ニーズや新規技術･サービス（シーズ）に基づいたアイデアが提起されると、それを具体化するための企画。FSを行う。	
6	フィージビリティ･スタディ（FS)	企業化調査。事業として成り立つかどうかを判断するため、情報を収集･分析し、実行可能性を評価する活動。①事業内容の具体化②予備調査と需要予測③予備的な設計･試作④事業の収支予測と資金調達	Feasibility Study
7	事業計画	事業企画の実施が決定されると、具体的事業化の計画を策定する。生産計画のこと	
8	生産計画	要求された品質と数量の生産物を、適正な時期に適正なコストで生産するため、需要予測量や生産能力をインプットとし、生産量や労働時間をアウトプットとする情報変換作業のこと	
9	総合生産計画（大日程計画） APP	生産計画の第1ステップであり、大日程計画とも呼ぶ。需要予測量と生産能力を合理的に均衡させることである。6～18ヶ月の期間に対して、需要予測量を満足させるため、生産率、労働力水準、在庫水準、残業時間、外注率等を調整し、生産量と生産時期を決定する。	Aggregate Production Planning
10	需要予測量		
11	生産能力調整	生産者が景気や需要の変化に合わせて、生産量を増やしたり減らしたりすること。在庫水準調整、労働力水準変更、生産率変更、外注対応、パートタイマー活用	
12	需要平滑化	需要と供給とが一定のバランスを保つように企画する手段。需要増大（価格切り下げ、宣伝、キャンペーン）、納期遅延、補完製品開発（季節製品）	
13	基準生産計画(MPS)	総合生産計画によって生産する製品全体の生産計画を、製品ファミリー（共通の段取りコストを持つ製品アイテムのグループ）単位の生産計画に分解し、最終的に製品アイテム単位（色･装飾･サイズなどがそれぞれ異なる品目のグループ）のものへと分解すること	Master Production Schedule
14	資材所要量計画（MRP)	製品アイテムを構成する部品や原材料の生産や調達を決定する。通常1日～週単位の計画。インプット情報には、製品構成（部品表、BOM:bill of Material),リードタイム、手持在庫量、受け入れ確定量（購買データ）	Material Requirements Planning
15	統合業務システム（ERP)	生産計画を含む企業の基幹業務を支援する統合業務システム。企業全体の経営資源を有効に総合的に計画･管理し、経営の効率化を図るための手法･概念である。	Enterprise Resource Planning
16	CALS	生産･調達･運用支援統合業務システム。供給業者、下請け、流通業者、販売業者を結びつけ、開発･設計から、生産、保全、流通まで製品の一生に関するデータを電子化し、情報交換、遠隔生産、電子取引を迅速に行うシステム　continuous acquisition and life cycle support	
17	施工計画	建設工事における仮設･工程･予算･安全衛生管理･工法計画の5つ	
18	工事計画	同上	
19	品質管理	顧客や社会の要求に合った品質の品物またはサービスを経済的に作り出す手段。品質方針や責任者を含めた品質管理システムの中で、品質計画を立案･実践し、品質管理、品質保証、品質改善までをサイクルとして実施する経営機能全ての活動。	

20	全社的品質管理(TQM)	顧客や社会の要求に合った品質の高い商品やサービスを経済的に生産し、顧客の満足する価格で最適のタイミングで提供するための品質を中核とする組織経営の方法で、TQCを質的に発展させたもの。マネジメントを実施する人がより重要な役割をする。 統計的品質管理＝SQC	Total Quality Manegement
21	QC的問題解決法(QCストーリー)	①テーマの選定②取り上げた理由③現状の把握④解析⑤対策⑥効果の確認⑦標準化⑧反省と今後の計画	
22	品質計画	顧客や社会からの品質要求事項に対して、組織能力が要求事項を満足することを確かめ、効率的な業務遂行を行うための計画を策定する。品質管理システムと品質方針とに合致しておかねばならない。	
23	品質方針	経営者から示される品質の程度。これを部門ごとの方針に展開していく	
24	品質管理システム	QC的問題解決法のステップをPDCAサイクルを回しながら継続的に実践していくこと	
25	QCサークル	第一線の職場において品質管理活動を行う小グループ。参加者が自主的に運営を行い、各自の自主性を尊重して活動する。	
26	5S	整理・整頓・清掃・清潔・しつけ	
27	3ム	ムリ・ムダ・ムラ	
28	ホウ・レン・ソウ	報告・連絡・相談	
29	QC7つ道具	数値データ分析。製造・技術部門。確認段階。①層別②パレート図③特性要因図④ヒストグラム⑤散布図⑥グラフ・管理図⑦チェックシート	
30	新QC7つ道具	言語データ分析。技術・管理部門。計画段階。①連関図②系統図③マトリクス図④過程決定計画図(PDPC)⑤アローダイアグラム⑥親和図⑦マトリクスデータ解析	
31	アロー・ダイアグラム	矢印を用いて日程計画を図示したもの。→と二つの節点(ノード)からなる	
32	品質保証	製品やサービスが品質要求事項を満たすことについての十分な信頼感を供するために行われる計画的・体系的活動。消費者が安心して製品を購入でき、購入後も消費者が期待する期間中、その製品が確実に機能することを保障する。開発・設計、工程管理・検査	
33	CS	顧客満足	Customer Satisfaction
34	ビフォアサービス	製品を正しく使用し、整備してもらうための取扱説明書や保守・点検マニュアルなどの整備や説明	
35	アフターサービス	故障した場合、迅速かつ簡便に修理や取替えができるサービス体制を整えておくこと	
36	品質改善	明らかになった品質不良の問題を改善するための活動	
37	品質不良	設計品質、製造品質、製品品質の不良という形で把握され、原価(コスト)や納期不良に波及し、自らの損失につながる。	
38	設計品質	不良はコストや納期に影響を及ぼす	
39	製造品質	不良は工程管理の問題に起因	
40	製品品質	不良は消費者への直接影響	
41	製造物責任(PL)	製品の購入者が製品の欠陥により身体的・財産的な損失を受けたとき、その製品の生産者(製造業者、加工業者、輸入業者等)に責任があり、その損失を補償する義務を負う。 PL保険＝生産者が入る保険	Product Liability
42	消費者保護	PLの主旨	
43	製造物責任法(PL法)	1995年7月施行。従来は製品の欠陥により損失を受けて訴訟を起こしても、生産者の過失を証明しなければならなかったが、①製品に欠陥があったこと②その欠陥により損失を受けたこと。を証明すればよくなっ	

44	コンシューマリズム	売り手と買い手において、買い手の権利と勢力を高めるため、関心を持つ市民と政府によって組織化された運動のこと。	
45	消費生活用製品安全法	消費者が日常使用する製品によって起こす怪我、火傷、死亡等の人身事故を防ぎ、消費者の利益を保護することを目的とする法律。高性能の製品は消費者にとって安全性を自分で判断することが難しいため。	
46	SGマーク	生命や身体に危害を及ぼす恐れのある製品について、安全認定基準を定め、基準に適合している製品のみに表示されるマーク。対人賠償責任保険が付く。(財)製品安全協会	Safety Goods
47	PSマーク	生命や身体に特に危害を及ぼす恐れのある製品を特定製品として政令で指定し、国で定めた技術上の基準に適合し、PSマークを付けてないものは、販売、陳列が禁止されている。(財)製品安全協会	Product Safety
48	製品安全	製造物責任を果たすための品質保証におけるひとつの目標。幼児から高齢者までどんな使い方をしても事故を起こさない製品を作ることが目標。	
49	工程管理	納期を遵守するための管理技術。生産活動の時間的効率化と時間短縮化をめざす。手順計画、負荷計画、日程計画、進行管理が主要なことである。	
50	施工管理	建設･土木工事における工程管理のこと	
51	工事管理	建設･土木工事における工程管理のこと	
52	進捗管理	施工管理と同義	
53	手順計画	工程計画と作業計画の作成により、最適な生産方式の決定、生産方式の標準化、作業の適正分担をおこなうこと	
54	作業	生産工程の最小単位であり付加価値の源泉である。 作業管理＝作業を設計、計画、実施、統制、評価すること。	
55	作業標準	作業条件、作業方法、管理方法、使用材料、使用設備、その他の注意事項等に関する基準（マニュアル	
56	標準時間	一定の条件下で、標準の作業方法で、標準的な作業能力を持ったものが、標準の作業ペースと余裕を持って、作業を完成させるのに要する時間。	
57	工程編成	作業者数の最小化とサイクル時間の最短を通して稼働率の最大化を図るために、組み立てラインに配置された各作業員に仕事を配分すること	
58	負荷計画	オーダを作業部署に割り当て、生産能力(能力工数）と負荷（仕事量、負荷工数）をバランスさせる機能。工数計画、余力計画とも呼ばれる。	
59	負荷率	（負荷工数）/(能力工数）×100。最適負荷率は100%だが、ある程度の余裕をもたせる。	
60	山積み･山くずし法	作業部署の稼動を安定化させるため、投入日程の前倒しや後倒しによる日々の負荷（仕事量）の平準化調整のための手法	
61	リードタイム	購入部品や生産部品の発注時期を確定するために算出する、生産や調達に必要な見積もり時間。（加工時間＋段取り時間＋停滞時間＋移動時間＋作業時間） 最も長いのは停滞時間。	
62	日程計画	工程計画における計画の中心であり、大日程計画、中日程計画、小日程計画に区分される。	
63	大日程計画	6～18ヶ月の期間に対してトップダウン方式で決定されることが多い。生産計画における総合生産計画に匹敵する。	
64	中日程計画	納期や稼働率を管理するための中核となる計画であり、1～3ヶ月の期間に対して部門別に行われる。	
65	小日程計画	部品の納入状況や職場の作業実施状況を考慮して作業部署ごとに1～10日程度の詳細な計画。	

66	スケジューリング	小日程計画において、中日程計画で指定された投入日と納期日などのオーダを前提に、作業部署毎の日程を設定すること。日程展開方式（フォワード･スケジューリング＝生産の流れに沿って作業終了日を決定、バックワード･スケジューリング＝納期から工程を遡って作業の開始日程を決定）と作業順序付け方式（ガントチャートを使い全作業の順序と作業時間を計算する。）がある。	
67	ガント･チャート	工程流れ図。作業順序付け方式（作業員･設備に負荷される全作業について作業順序を決定して、全作業の作業時刻が決定されるまで生産の流れを計算していく方式）で計算された結果を表に表したもの。	
68	進行管理	生産活動の実行を作業手配と実績管理により、中日程計画レベルで統制すること。	
69	作業手配	作業部署に、資機材･工具･図面の手配等の作業準備を行うこと。及び、作業の性質や納期を考慮して個別の作業割り当てを行い、作業の指示を行うこと。	
70	実績管理	生産活動の実行状況を把握し、予定と比較することによって問題点を発見し、作業手配と連携して対策を実施すること。主要機能として、進度管理、余力管理、現品管理がある。	
71	進度管理	日程計画に基づいた作業の進捗を調査して判定し、遅れが生じている場合は対策を講じる。	
72	余力管理	作業者や設備の能力と負荷を調整して待ち時間を減らし、過負荷を防止する。	
73	現品管理	現品の不良･変質･破損･紛失による数量不足の防止、運搬作業や保管作業の容易化を意図した管理。	
74	POPシステム	進行管理のための生産時点情報管理システム。生産現場で時々刻々発生する管理用データを捉えて情報処理し、進行管理の他、品質管理や生産計画にも反映させるオンライン進行管理システム。	Point Of Production
75	JIT生産方式	仕掛在庫や部品在庫をできるだけ減らすため、自動車製造業が開発したシステム。POPシステムやバーコード(認識率が高い）が利用されている。	Just In Time
76	プッシュ型生産方式	部品や製品を需要予測に基づいて生産量を決め、順に生産することで需要を満たしていこうとする方式。最終製品の需要が生じるかなり以前から部品の製造が始まり、需要変動が生じると在庫が無駄になる恐	
77	プル型生産方式	「必要なものを必要な時、必要なだけ生産する」理念に基づき、需要に一番近い最終工程から、必要な分だけを生産するように前工程に順に指示を出す仕組み	
78	かんばん方式	看板を使用したプル型生産方式。JIT生産方式は生産のための時間を大幅に短縮し、部品や仕掛け品の在庫を極限まで削減できる。この仕組みをひとつの工場内ではなく、全ての部品メーカーまで広げたのが、トヨタの成功である。在庫量は「生産指示かんばん」＋「引き取りかんばん」	
79	サプライチェーンマネジメント（SCM）	JIT生産方式の思想を取り入れ、原材料の調達から生産、出荷、流通、販売、回収までも、情報ネットワークを利用して一括管理し、その内容を生産計画の立案やマーケティングに活用することによって、効率的な企業活動を支援するためのシステム	Supply Chain Management
80	制約条件の理論（TOC）	SCMで顧客満足を最大にするようOR等各種数学的モデルを用いて最適な計画を立てる。ボトルネックになっている工程の能力を最大限生かすよう他の工程を制御する。まずボトルネックになっている工程を発見し、この工程の能力をフルに発揮させるため、その後の工程はプッシュ型生産方式で、それより前の工程はプル型生産方式で生産を行う。	Theory Of Constraints
81	原価(コスト）	組織活動における自らの経営資源の消費量	
82	原価管理（コスト管理）	原価低減という目標を通して、経営活動や管理活動の効率化と経営業績の向上をはかるもの	
83	原価計算	組織活動で消費される経営資源の消費額を計算すること。実際原価計算と予定原価計算がある。	
84	標準原価	組織活動の分析に基づく合理的な予定原価。実際に達成可能で、具体的な原価低減が期待できる範囲内にあること。	

85	製品原価	その製品を製造するに要する原価	
86	活動基準原価計算(ABC)	原価を発生させる本当の要因を明らかにし、製品ごとに発生した原価を正しく把握して振り分ける原価計算の方法。製品ごとの正しい原価情報を経営層に提供できる。アクティビティ＝活動基準原価計算を行う生産活動の単位　コストドライバー＝コストを発生させる要因	Activity Based Costing
87	原価企画	事業の企画･設計段階を中心に、一連の生産活動を通して総合的な原価低減を行うための活動。	
88	目標原価	予定販売価格－目標利益	
89	経済性工学(EE)	将来に向けた意志決定を行う際に、経済的に有利な案を選択する考え方と手法の体系。経済的＝収益と費用に関して、キャッシュフローに着目して比較される。	Engineering Economy
90	価値工学(VE)	最低の総コストで、必要な機能を確実に達成するため、組織的に、製品またはサービスの機能の研究を行う方法のこと。製品やサービスの価値は、機能とライフサイクルにおけるコストの比率であり、その比率を企画･開発･設計段階から高めていこうとする考え方。	Value Engineering
91	資金回収期間	財務会計(単純回収期間＝初期投資額÷初年度利益)、EE(資本回収率＝毎年同額利益÷初期投資額)	
92	価値分析(VA)	資材調達品における｢価値｣を改善するための分析法から発展し、様々な組織活動段階でも適応できるVEとして発展してきている。	Value Analysis
93	財務会計	生産活動の各段階において原価を把握するが、その集計結果を株主、金融機関、税務署、取引先など外部のものに対して報告するもの。	
94	管理会計	主として組織内部の経営層が経営判断を行うための資料として作成されるもの。	
95	財務諸表	決算書のことで、貸借対照表と損益計算書をさす。	
96	貸借対照表(B/S)	決算日における資産、負債、資本の財政状態を表す表。借方(資産)と貸方(負債+資本)を一致させるように作る。組織の健全性を分析する基礎資料。	Balance Sheet
	債務超過	負債が資産より多くなった状態(資本がマイナスになった状態)	
97	損益計算書(P/L)	一年の会計期間における収益、費用、利益の内容を経営成績として明らかにするもの。	Profit and Loss statement
98	企業会計原則	真実性、正規の簿記、資本取引損益取引区分、明瞭性、継続性、保守主義(予想利益は計上しない。予想損失は計上する。)、単一性、重要性の原則(重要な処理･表示は厳密報告、そうでないのは簡便報告)	
99	減価償却	有形固定資産は時間の経過による機能的減価が生じるので、その分だけ有形固定資産を減価させるための措置。減価償却費は費用でありながら支出を伴わないため、内部に留保される効果が生じる。	
100	キャッシュフロー	組織活動を営業活動、投資活動、財務活動のように区分し、それぞれでの現金や現金同等物の増減を計上していくもの。(期末残高は貸借対照表の流動資産(現金･預金)に相当する。	
101	設備管理	設備を通して企業など組織の生産性を高めることを目的とした管理活動。設備計画と設備保全を合わせた、設備のライフサイクルの管理を意味する。投入＝設備の投資額、運転費、保全費等のコスト。産出＝稼動が維持されることで得る利益	
102	設備の管理特性	設備の信頼性、設備の保全性、設備の経済性の3つをいう。	
103	設備の信頼性	設備が故障しないこと。	
104	設備の保全性	故障しても短時間で修理ができること。	
	設備の経済性	管理費用が安いこと。	
105	設備計画	設備投資計画のこと	

106	設備投資	取り替え投資、拡張投資、製品投資（現製品用の改良投資、新製品用の開発投資）、戦略的投資（リスク減少投資、厚生投資）	
107	経済性分析	異なる時点での資金の収支を取り扱うため、等価換算して計算する。資金回収期間法、原価比較法、投資利益率法の３つがあり、それぞれ財務会計による方法、経済性工学（EE)による方法がある。	
108	設備保全	設備を通じた生産性向上のための管理活動。事後保全、予防保全、改良保全、保全予防の4つに分類さ	
109	事後保全	不具合が生じてから修理すればよいという保全活動	
110	予防保全	設備の点検等の予防に重点を置いた保全方法。	
111	改良保全	同種の故障が再発しないように改善を加え、設備上の弱点を補強する事を言う。	
112	保全予防（MP）	最初から信頼性の高い設備にすること。新技術等を考慮し、保全コストや劣化損失を少なくする活動。	Maintenance Prevention
113	小停止問題	ちょっとした生産の停止。（チョコ停問題）	
114	TPM	全員参加の生産保全。生産システムのライフサイクル全体を対象としたあらゆるロスを未然防止する仕組みを現地現物で構築し、あらゆる部門にわたって、トップから第一線従業員に至まで全員が重複小集団活動により、ロス・ゼロを達成すること。活動構造には、階層軸、生涯過程軸（調査・設計・製作・運転・保全というライフサイクルでのコスト最適化を生涯過程の視点で捉える）、保全活動軸（劣化への対応として、劣化防止、劣化測定、劣化回復の３つ）	Total Productive Maintenance
115	重複小集団活動	自由な小集団活動ではなく、定常組織に組み込まれ、組織方針に沿って保全活動を展開するもので、職制活動そのもののこと。	
116	劣化防止	劣化は時間経過とともに増大するが、なるべくその進行を遅らせる活動。	
117	劣化測定	現在の劣化進行程度、将来の劣化進行程度を把握する活動。	
118	劣化回復	劣化を元の状態の戻す活動、及び本来あるべき状態に戻す活動。	
119	自主保全	保全活動を保全担当者の仕事に限定せず、従業員全体の仕事とすること。	
120	オペレーションズ・リサーチ（OR）	運用における問題を把握し、その主要部分を取り出してモデル化し、コンピュータや数学を利用して解析する。解析結果は問題に対する適切な意志決定の参考データとなる。	Operations Research
121	PERT	順序関係がある複数の作業で構成されるプロジェクトなどの一連の工程を、効率よく実行するための最適な状態にスケジューリングすることを目的とした手法。ガントチャートをアローダイアグラムに変換し、ネットワークモデルにより工程を検討するもの。米国海軍がポラリスミサイル開発に利用。最早開始時刻（ES)、最遅開始時刻（LS)、トータル・フロート、クリティカル・パス、フリーフロート	Program Evaluation and Review Technique
122	CPM	順序関係がある複数の作業で構成されるプロジェクトなどの一連の工程を、効率よく実行するための最適な状態にスケジューリングすることを目的とした手法。PERTの計算を前提とし、総所要時間が納期内に収まるよう、クリティカル・パス上の作業に対して、費用をかけて期間を短縮する最適(コスト最小）な期間短縮方法を見いだす手法。	Critical Path Method
123	ガントチャート	行程流れ図	
124	アロー・ダイアグラム	各作業がアロー(矢印）の向きに進行するが、アローが小さい番号から大きい番号に向かうようノードに番号を付ける事により、先行作業と後続作業の順序づけを行う。	
125	クリティカル・パス	トータル・フロート（余裕時間）がゼロであり、全く余裕のない作業の道	
126	アルゴリズム	計算手順	

127	シミュレーション	数学的、論理的なモデルをコンピュータ上に構築し、数値的な操作を行うこと。システムに対する問題把握、分析、問題解決、運用を行うための、モデルをベースとした総合的なシステム分析技術。	
128	モデル	実際の事物やシステムを、特定の側面に着目して抽象化したもの。	
129	離散型シミュレーション	システムの状態変化が何種類かの特定のイベントの生起によって引き起こされるモデルに対して用いられるシミュレーション。通信・コンピュータシステム・生産・物流における性能評価に用いられる。	
130	連続型シミュレーション	微分・差分方程式で表現されたモデルのシミュレーション。	
131	シミュレータ	特定のタイプのシミュレーションを行う事を目的としたシステムあるいはソフトウエア。航空機・電車の運転	
132	最適化手法	システムの設計や運転を行うに当たり、最も適切な決定を行ったり、あるいは、いくつかの選択肢の中から最前なものを選択する場合、これらの問題を解くことを目的とする数理的な手法。	
133	数理計画法	システムの最適性の尺度として目的関数(評価関数)を導入し、それをいくつかの制約条件の中で最大化あるいは最小化する変数を探索する数理計画的問題を、数理的に解くための手法。最適化手法の代表手法で、線形計画法、非線形計画法、整数計画法がある。	
134	線形計画法	目的関数や制約条件が全て一次関数である線形計画問題を解くための手法。	
135	多目的最適化	社会的な要求の多様化に伴い、多数の競合する目的関数を同時に満たす手法。	
136	パレート最適	一つの目的関数値を改善するためには、少なくとも他の一つの目的関数値を犠牲にする解候補の集合。	
137	階層化意思決定法（AHP)	問題の構造を問題(目的)－評価基準－代替案の3層の階層図で表現した上で、評価基準や代替案の一対比較から代替案の重要性を求める方法。	Analytic Hierarchy Process